

Epoxi

PRODUKTBESKRIVNING

En tvåkomponents epoxigrundfärg med låg VOC-halt och hög volymtorrhalt, snabbhärdande för ökad produktivitet samt pigmenterad med zinkfosfat för att ge ytterligare rostskyddande egenskaper.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Specifikt utvecklad för att användas som rostskyddande epoxigrundfärg tillsammans med Internationals 3200 produktserie, och andra godkända finish produkter, för skydd av tunga bygg och gruvmaskiner, jordbruks material, tågagnar, transportfordon, utrustning för hantering och lyft, pumpar, ventiler, växellådor samt andra små motorer och maskiner.

Intergard 3210 främsta egenskaper är:

- Lämplig vid manuell mixning eller för tvåkomponents appliceringsutrustning
- God vidhäftning på korrekt förbehandlat stål, galvat stål, rostfritt stål och aluminium substrat
- Fri från bly och kromater
- Slät yta för att bidra till en estetisk finish
- Snabbhärdande, hantering och övermålningssegenskaper som ger en ökad produktivitet och effektivitet

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERGARD 3210

Kulör	Kulörer tillgängliga vid förfrågan
Glans	20-30 glans vid 60° vinkel
Volymtorrhalt	65% ± 2%
Normalt använd skiktjocklek	40-80 µm (1,6-3,2 mil) torrt skikt motsvarar 62-123 µm (2,5-4,9 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	13 m ² /liter vid 50 µm torrt skikt 521 sq.ft/US gallon vid 2 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Luftassisterad högtryckssprutning, Konventionellt, Pensel, Tvåkomponentsutrustning, Rulle
Torktider	

Övermålningsintervall med
rekommenderade täckfärger

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
10°C (50°F)	35 minuter	3.5 timmar	3.5 timmar	2 veckor
25°C (77°F)	20 minuter	2 timmar	2 timmar	2 veckor
40°C (104°F)	10 minuter	30 minuter	30 minuter	2 veckor
60°C (140°F)	6 minuter	20 minuter	20 minuter	2 veckor

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 27°C (81°F); Härdare (Komp. B) 28°C (82°F); Blandad 27°C (81°F)		
Densitet	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)		
v.o.c	219 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
Se avsnittet Produktegenskaper			

Protective Coatings

Epoxi

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall alla ytor förbehandlas enligt ISO 8504-2000. Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Lämplig att använda på fosfaterat stål.

Stål

Sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Om oxidering har skett mellan blästring och applicering av Intergard 3210, skall ytan blästras igen till specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En ytprofil på 40-75 µm (1,6-3,0 mil) rekommenderas. En mindre ytprofil på 20-30µm (0.8-1.2 mils) kan tillämpas för att ge en förbättrad estetisk yta för hela färgsystemet.

Rostfritt Stål, Galv och Aluminium

Avlägsna smuts och oljor genom lösningsmedelstvätt eller andra lämpliga tvättmedel/rengöringsmedel följt av noggrann sköljning med vatten. Slipa eller svepblästra till en standard av SSPC-SP7 eller ISO 8501-1:2007 Sa1 för att ge en ytprofil.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.		
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare	
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.	
Blandningsförhållande	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar		
Brukstid	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 timmar	3 timmar	2 timmar
Tvåkomponentsutrustning	Rekommenderas		
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,33-0,48 mm (13-19 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)	
		För luftassisterad högtryckssprutning, använd egen lämplig utrustning. Applicering med elektrostat kommer kräva en lämplig provapplicering.	
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E
Pensel	Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas	
Rulle	Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas	
Förtunning	International GTA220 (eller GTA415)	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger	
Rengöringsmedel	International GTA220 (eller GTA415)		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA220. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.		
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA220. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.		

Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.

Epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

Intergard 3210 är en del av International 3200 produktserie och är speciellt utvecklad där automatiserad applicering eller forcerad torkprocess används.

För att säkerställa att International 3200 produktserien används korrekt, rekommenderas det att man följer rekommendationerna i sektion 6.4 i ISO 12944 Del 5 (2007). Kontakta International Färg för ytterligare information.

Intergard 3210 är utvecklad för att ge en väldigt snabb övermålning och en kort tid till hanterbarhet vid forcerad härdning vid eller över temperaturer på 40°C (104°F).

Det minsta övermålningsintervallet rekommenderas som den tid då färgen är genomhärdad vid given temperatur. Vänligen kontakta International Färg Protective Coatings för rekommendationer vid applicering vått i vått.

Överapplicering bör undvikas då tjocka skikt inte kommer ge lika god vidhäftning till toplacken efter åldring som vid den rekommenderade filmtjockleken.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

De angivna glansnivåerna är typiska för denna produkt. Glansnivån är beroende av appliceringsmetod, filmtjocklek och de miljöförhållanden som råder inom den kontrollerade OEM målningsstationen. Det är alltid rekommenderat att lämpliga appliceringstest utförs för att säkerställa att önskad nivå uppnås.

Denna produkt får endast förtunnas med rekommenderade International förtunningsmedel. Om annat spädmedel används kan produktens tekniska egenskaper drastiskt försämrats.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intergard 3210 vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverkningsstoleranser.

KOMBINERBARHET

Intergard 3210 är utvecklad för applicering på korrekt förbehandlat stål, galv, rostfritt stål och aluminium. Om nödvändigt, kan applicering på förapplicerade shopprimers utföras. Konsultera International Färg Protective Coatings för ytterligare detaljer.

Rekommenderade täckfärger är:

Interlac 3220HG
Interlac 3220SG
Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

Epoxi

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
	20 liter	26.9 kg		5.3 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2015-11-10.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com